

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ
ҲУЗУРИДАГИ ЕР ҚАЪРИНИ ГЕОЛОГИК ЎРГАНИШ, САНОАТДА,
КОНЧИЛИКДА ВА КОММУНАЛ-МАИШИЙ СЕКТОРДА ИШЛАРНИНГ
БЕХАТАР ОЛИБ БОРИЛИШINI НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ
ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИФИНИНГ
БҮЙРУҒИ

213 Донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида ишлар хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил 30 апрелда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2669

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига асосан **буюрман:**

1. Донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида ишлар хавфсизлиги қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

Бошлиқ

Б. ГУЛЯМОВ

Тошкент ш.,
2015 йил 13 апрель,
29-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қаърини
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва
коммунал-маиший секторда ишларнинг
бехатар олиб борилишини назорат қилиш
давлат инспекцияси бошлиғининг 2015 йил
13 апрелдаги 29-сонли буйруғига
ИЛОВА

Донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида ишлар хавфсизлиги ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ҳамда 2010 йил 20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ донни сақлаш ва қайта ишлаш ташкилотларида ишлар хавфсизлиги қоидаларини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар донни сақлаш ва қайта ишлаш фаолияти билан шуғулланадиган ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар талаблари ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, технологик жараёнларни ва цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

3. Мазкур Қоидалар техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талаблари бажарилиши шартлигини истисно этмайди.

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни таш-

кил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

6. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилиши ва тасдиқланиши лозим:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш бўйича қоидаларни ўз ичига олган жамоа шартномаси;

Вазирлар Маҳкамасининг 2014 йил 15 сентябрдаги 263-сонли қарори билан тасдиқланган Иш ўринларини меҳнат шароитлари ва асбоб-ускуналарнинг жароҳатлаш хавфлилиги юзасидан аттестациядан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низомга мувофиқ юритиладиган иш жойининг меҳнат шароитлари харитаси;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чорақлик иш режалари;

ходимлар ва муҳандис-техник ходимларни ўқитиш, йўл-йўриқ бериш ва билимларини синовдан ўтказиш дастурлари;

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича назорат юритиш журнали (уч босқичли назорат);

ходимларга ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

хар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномалар.

7. «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонунининг 14-моддасига мувофиқ, ходимлар сони 50 нафар ва ундан ортиқ бўлган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

8. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбарига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

10. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларни ўқитиш, уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ва уларга йўриқнома беришни ташкил этиш

11. Ходимлар ўз касблари ва иш турлари бўйича ўқишлари, уларнинг билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

12. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

13. Ҳар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномалар Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқнома-лар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва ҳолисона маълумотга эга бўлиши лозим.

15. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ҳамда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнат шароитларини аттестация қилиш орқали белгиланиши керак.

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгарганда, хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотларга ташкилот раҳбари томонидан тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

17. Ташкилотлар ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим.

18. Лавозим йўриқномаларига мувофиқ, хавфли моддалар билан бажариладиган ишларни, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишларни, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишларни ҳамда тегиш-

ли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ бошқа хавфли ишларни бажаришни назарда тутувчи касблар ўта хавфли касблар рўйхатига, мазкур вазифаларни бир марталик топшириқ асосида бажарилишини назарда тутувчи ишлар ўта хавфли ишлар рўйхатига киритилиши зарур.

19. Ўта хавфли ишларни бажариш фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган ҳужжат (наряд-рухсатнома)га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

20. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажариш топширигини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олишлари ва ишларни хавфсиз бажариш усуллари ўзлаштиришлари шарт.

21. Ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши учун ташкилот раҳбарияти жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибда ҳимояланиш воситаларини қўллаш

22. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан ҳимояланган бўлиши лозим.

23. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларидаги барча ходимларга таъсир қилган тақдирда қўлланилиши зарур ҳамда ташкилот биноларини қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши шарт.

24. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ёруғлигини нормаллаштириш воситалари (ёритиш асбоблари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳарорати ва намлигини бир хил меъёردа сақлаш ва бошқалар);

шовқиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда қурилмалар юзасини юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

25. Ходимлар тегишли ишларни бажариш учун қонун ҳужжатларида белгиланган миқдорда якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

26. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаш, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисидаги маълумотларга эга бўлиши керак.

27. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш ва улардан тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга ошириш;

хавфли ва захарли моддалар билан ишлашда фойдаланилган якка тартибдаги ҳимоя воситаларини дезинфекция қилиш, бир марта қўлланиладиган воситалар бундан мустасно.

28. Хавфли моддалар билан ишлашда тери касалликларининг олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш зарур.

6-§. Касбий танлов

29. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мутахассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

30. Ходимлар ва ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ зарур маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

31. Босим остида ва бошқа ўта хавфли ишларда ишловчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтганлигини тасдиқловчи ҳужжатга эга бўлиши шарт.

7-§. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш шарт-шароитлари

32. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш олди-дан қўйидагилар текширилиши зарур:

иш жойининг мазкур Қоидаларда белгиланган санитария ва гигиена, хавфсизлик талабларига, шунингдек шовқин ва тебранишга, шамоллатиш ва иситишга қўйиладиган талабларга мувофиқлиги;

ходимнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш, унга йўл-йўриқ бериш ва саломатлигини назорат қилиш даврийлигига амал қилинганлиги;

технологик жараёнларда иштирок этувчи асбоб-ускуналар ва уларнинг ҳимоя воситалари созлиги;

жамоавий ҳимоя воситаларининг созлиги, ходимнинг якка тартибдаги ҳимоя воситаларига эгаллиги.

8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

33. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) асосида амалга оширилиши лозим.

34. Ташкилот раҳбарияти касаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш муассасаси билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши

лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўриқдан ўтишини таъминлаши зарур.

35. Тиббий кўриқлар ташкилотга тиббиёт хизмати кўрсатувчи даволаш-профилактика муассасалари томонидан, агар улар бўлмаган тақдирда ташкилот жойлашган жойдаги ҳудудий даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилади.

36. Тиббий кўриқдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни иш берувчи ишга қўймасликка ҳақлидир.

37. Ташкилот раҳбарияти ўз ходимларининг мажбурий тиббий кўриқдан ўз вақтида ўтиши учун ва мажбурий тиббий кўриқдан ўтмаган шахсларни ишга қўйиш натижасида фуқароларнинг соғлиғига етказилган зарарли оқибатлар учун жавобгар бўладилар.

38. Ходимларни соғлиғининг ҳолати туфайли уларга рухсат этилмаган ишларга қўйиш тақиқланади.

9-§. Санитария ва гигиеник талаблар

39. Ташкилот иш ҳудудидаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

40. Ташкилотнинг хоналари қўйидаги талабларга мувофиқ сақланиши лозим:

ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси ва йил мавсумини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши;

ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарининг ёруғлиги ҚМҚ 3.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш. Лойиҳалаштириш меъёрлари»га мувофиқ бўлиши ҳамда меҳнат шароитларини яратиш учун етарли ёруғлик кучини таъминлаши;

ёритиш асбоблари чанг тўпланишига имконият бермайдиган конструкцияга эга бўлиши, шунингдек синган тақдирда унинг парчалари сочилиб кетмаслиги учун ёпиқ бўлиши.

41. Ноқулай омиллар таъсирига қарши ҳимоя тадбирларини амалга оширишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

42. Ташкилотнинг ҳудуди чегара бўйлаб тўсилган ва унинг ҳудудига бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

43. Ташкилотда транспорт воситалари ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши ҳамда

ташкилотга кириш ва чиқиш жойлари ҳамда иш жойларининг кўринарли қисмига осиб қўйилиши зарур.

44. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши лозим. Майдонлардаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сув оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

45. Ёзги мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган бўлиши керак.

46. Қишки мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойлари қордан тозаланиб, қум сепилган ҳамда биноларнинг томлари қордан, карнизлари эса муздан тозалаб турилиши зарур.

47. Йўловчилар учун мўлжалланган йўлаклар ва ташкилотга кириш жойи текис, кенлиги камида 1,5 м бўлиб, ён томонлари деворча ва тўсиқларга эга бўлиши керак.

48. Ташкилот ҳудудида ҳар куни тозалаб ва дезинфекция қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши шарт.

11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

49. Ташкилотдаги бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

50. Бинолар ва хоналардаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

51. Мунтазам ишлашга мўлжалланган хоналарнинг полларига ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши, мазкур пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланган бўлиши зарур.

52. Бинонинг транспорт воситалари кириш жойларида дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари ўрнатилган бўлиши лозим.

53. Дарвоза тавақалари дарвозанинг ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар билан мустаҳкам тутиб турилган бўлиши керак.

54. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари энидан ортиқ бўлиши, дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситаларининг баландлигидан камида 0,2 м ортиқ бўлиши зарур.

55. Ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

56. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки марта (бахорги ва кузги мавсумда) ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўрикдан ўтказилиши лозим. Техник кўрик хулосалари аниқланган камчиликларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши зарур.

57. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Бунда хавфли ҳудудлардаги ишлар ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши ва у ердаги ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

58. Ташкилотнинг бинолари ва иншоотлари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

59. Кириш ва чиқиш йўллари турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги керак. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши зарур.

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

60. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари», СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локал тебранишнинг санитария меъёрлари», ГОСТ 12.1.003-89 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

61. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражаси мунтазам назорат қилиб турилиши керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлса, уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгариланма-қайтма ҳаракатларни айланма ҳаракатларга ўзгартириш;

шовқин чиқарувчи агрегат ёки унинг айрим қисмларига шовқинни тўсувчи қобиклар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовқинли ускуналарни (паррақлар, компрессор) тўсилган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарига жойлаштириш;

тебраниш манбаларини (электр двигателлар, паррақлар ва бошқалар) полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган мустақил пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатиш.

62. Шовқинни техник воситалар билан бартараф этиш имкони бўлмаса, эшитиш аъзоларини яқка тартибдаги химоя воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланган ҳолда химоялаш керак.

13-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

63. Шамоллатиш ва иситиш тизими ҚМК 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

64. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши керак.

65. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари ўтиш йўлакларининг кенглигига қўйилган талабларни бузмаслиги зарур.

66. Иш жойларидаги ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21° С, ўртача оғир ишда 17° С ва оғир ишда 16° С дан паст бўлмаслиги керак.

67. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналардаги ҳаво ҳарорати 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

68. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналаргача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан ва бино ташқарисидаги иш жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

69. Сув таъминоти ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабига мос келиши зарур.

70. Ичимлик суви О'zDSt 950-2011 «Ичимлик суви. Гигиеник талаблар ва сифатини назорат қилиш» талабларига мувофиқ бўлиши, унинг ҳарорати 8° С дан 20° С гача бўлиши керак.

71. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фавворачалар ўрнатилиши ёки махсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

72. Ташкилот ҳудуди ва хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

73. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши зарур. Ёруғлик тушувчи ойналар ҳар йили камида икки мартаба тозаланиши лозим.

74. Ёруғлик тушувчи ойна ва эшиклар турли буюмлар билан тўсиб қўйилмаслиги керак.

75. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизим орқали амалга оширилиши зарур. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

76. Ташкилот ҳудуди ва хоналарида ёритиш воситаларининг кўзни қамаштиришидан сақлаш чоралари кўрилган бўлиши керак.

77. Иш жойлари ва хоналарда портлаш хавфи бўлган газ ва чанг концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли мавжуд бўлса, электр ёритиш тизими хонадан ташқарида ўрнатилиши керак.

78. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 V дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотларнинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

79. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа

қўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан электр ўтказгичлар қўлланилиши зарур.

80. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши керак.

81. Авария ёритқичлари бошқа ёритқичлардан тури, ўлчами ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозалаб турилиши лозим.

82. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёритилишларининг созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши зарур.

16-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

83. Ташкилотларнинг маиший бино ва хоналари ШНҚ 2.09.04-09 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

84. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлар, ичимлик суви таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа маиший хона ва жиҳозларнинг сони сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши зарур.

85. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим.

86. Барча маиший иморатлар озода сақланиши, мунтазам дезинфекция қилиниши ва сутканинг қоронғи пайтида ёритилган бўлиши керак.

17-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар

87. Ташкилот фаолияти атроф табиий муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

88. Донни сақлаш ва қайта ишлаш жараёнларини амалга оширишда атроф табиий муҳитни оқава сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши керак.

89. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминланиши керак. Ушбу идишлар чиқиндилар бўшатишганда хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши зарур.

18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

90. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти,

дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилот томонидан меҳнат тўғрисидаги қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

3-боб. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

91. Ташкилотларнинг технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши зарур.

92. Технологик жараёнлар параметри ва уларни ўзгартириш мумкин бўлган диапазон ҳамда параметрлардан чиқмаслик усуллари ва воситалари ишлаб чиқувчи томонидан белгиланиб технологик регламентда кўрсатилиши керак.

93. Ташкилотларда технологик жиҳозларда синов ишларини олиб бориш учун хавфсизликни таъминлаш чоралари ва хавфсиз иш шароитларини яратиб беришни таъминловчи вақтинчалик синов-ишлаб чиқариш регламенти бўлиши лозим.

94. Назорат ўлчов асбоблари (термометр, манометр, хисоблагич) ва сигнал лампаларининг жойлашуви уларнинг кўрсаткичларини бемалол назорат қилиш имконини бериши лозим.

95. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш юқори ва қуйи сатҳларни ўз ичига олган кўрсаткичлар ёрдамида амалга оширилади.

96. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна ёки пластмассадан фойдаланилганда, ходимларни жароҳатланишдан сақловчи ускуналар қўлланиши керак.

97. Аппарат ва идишлардаги босимни (вакуумни) назорат қилиш учун уларга монометрлар ва вакуумметрлар ўрнатилиши лозим. Манометр шкаласида идишнинг ишчи босими кўрсатилиши зарур.

98. Ишлаб чиқариш жараёнларини назорат-ўлчаш асбоблари, хавфсизлик панжаралари, ишга тушириш аппаратураси, технологик қурилмалари ва асбоблари бўлган созланган жиҳозларда ўтказиш лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлигига қўйиладиган талаблар

99. Ташкилотларда ёнғин ва портлаш хавфсизлиги ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га мувофиқ таъминланиши лозим.

100. Синовдан ўтказилмаган ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқаришда қўллаш тақиқланади.

101. Ташкилот бинолари ва хоналарининг портлаш жихатидан хавфлилик даражалари лойиҳа ташкилоти томонидан ШНҚ 2.01.19-09 «Бино, хона ва ташқи қурилмаларнинг портлаш, ёнғин ва ёнғин хавфлилиги тоифларини аниқлаш»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

102. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жихатидан хавфлилик даражалари лойиҳа ташкилоти томонидан ШНҚ 2.01.19-09 «Бино, хона ва ташқи қурилмаларни портлаш, ёнғин ва ёнғин хавфлилиги тоифаларини аниқлаш» га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

103. Донни сақлаш ва қайта ишлаш жараёнида олдиндан назарда тутилмаган ёнғинлар, портлашлар, авариялар, захарланишлар содир бўлиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

104. Ташкилот бинолари ва хоналари бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши зарур.

105. Шамоллатиш тизимлари ёнғин автоматикаси тизимлари билан боғланган бўлиши лозим.

106. Сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

107. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ускуналар ва иш жойларида очиқ оловдан фойдаланишни тақиқловчи ҳамда алангаланувчи ва портловчи моддалар билан ишлашда эҳтиёткорликка риоя қилиш зарурлиги тўғрисида огоҳлантирувчи белгилар бўлиши зарур.

108. Аралашганида портловчи модда ҳосил қилиши мумкин бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

109. Ишлаб чиқариш амалга ошириладиган бўлимларда тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш тақиқланади.

110. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга ёнғиннинг олдини олиш бўйича йўриқномалар берилиши керак.

3-§. Электр қурилмалари ва электр ускуналарини ишлатишда хавфсизлик талаблари

111. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатишда ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ҳамда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиниши керак.

112. Электр энергиясидан фойдаланадиган ташкилотларда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан муҳандис-техник ходимлардан электр хавфсизлиги учун масъул ходим тайинланган бўлиши ва бу ходим электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлиши лозим.

113. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилма ва тармоқларда режали таъмирлаш ишлари ҳамда профилактик синовларнинг белгиланган муддатларда ўтказилишини;

электр энергия сарфининг ҳисоби олиб борилишини;

химоя воситалари ва ёнғинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ҳамда уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилиши таъминланиши керак.

114. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиши учун электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига, кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиш учун эса IV малака гуруҳига эга бўлиши керак. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда ташкилотда тузилган электр хавфсизлиги бўйича комиссияда синовдан ўтиши зарур.

115. Электр токи ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубильниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмай-диган асосларда монтаж қилиниши лозим.

116. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган бўлиши керак.

117. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлилиги текшириб турилиши зарур.

118. Бинолари ва маиший хоналарда қўлланилувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

119. Кабеллар ва электр симларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токидан химояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва ўлчаш асбоблари орқали текшириб турилиши керак.

120. Электр аппаратлари ва агрегатларининг ноллаш ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши, текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши зарур.

121. Қуйидаги электр қурилмалари нолланиши ёки ерга уланиши лозим: кучланиши 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда ишлайдиган барча электр қурилмалари; номинал кучланиши 42 V дан юқори, лекин 380 V дан паст бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори, лекин 440 V дан паст ўзгармас токда ишлайдиган юқори хавфли ташқи қурилмалар.

Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларини ноллаш ёки ерга улаш талаб этилмайди, металл конструкцияга ўрнатилган назорат кабеллари, кучланиш кабелларининг металл қобиқлари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чўлғамалари бундан мустасно.

122. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

123. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун ускуналарнинг филофлари, асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим.

124. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда катакли металл тўр билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши керак.

125. Ташкилотнинг бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши зарур. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорги мавсумда текшириб турилиши, аниқланган носозликлар бартараф этилиши зарур.

4-§. Силос ва сиғимларда ишларни бажаришда хавфсизлик талаблари

126. Ходимларни силос ва сиғимларга тушириш, истисно тариқасида, ишлаб чиқариш заруриятига асосланганда амалга оширилиши мумкин. Бу ишлар цех бошлиғи ёки унинг ўринбосари иштирокида, иш бажариш учун бош муҳандис томонидан тасдиқланган наряд-рухсатнома бўлганда амалга оширилади.

127. Ходимларни дон, ун, кепак, омихта ем ва бошқа маҳсулотларни сақлаш учун мўлжалланган силос ва сиғимларга тушириш фақат махсус тушириш ва кўтаришга мўлжалланган мослама ёрдамида амалга оширилади.

128. Ходим силос ва сиғимларга тушишдан олдин, уларни шамоллатиш зарур.

129. Ходим силос ва сиғим ичида бўлган вақтда, унинг ичига дон ва бошқа маҳсулотларни тушириш ва чиқаришга йўл қўйилмайди. Силос ва сиғимга дон ва бошқа маҳсулотларни тушириш ва чиқариш мосламалари олдида «Очилмасин, силосда (сиғимда) ходимлар ишламоқда!» деган огоҳлантириш ёзуви осиб қўйилиши керак.

130. Иш бўйича жавобгар раҳбар (цех бошлиғи ёки ўринбосари) шахсан лебёдка, тросс, ўриндик, сақлагич камари, респираторнинг ҳолатини текшириб кўриши ва ҳар бир ходим томонидан силос ичига тушишда тайёргарлик кўришида ва силос ичида ишни бажаришида ишларни хавфсиз олиб борилишини кузатиб бориши лозим.

131. Силос ва сиғимлар, зарур бўлганда, люк орқали электр ёриткичлар ёки аккумуляторли фонарлар билан ёритилиши керак.

132. Сақлагич камари ҳар 6 ойда 400 Н (400 кг) юк билан синовдан ўтказилиши лозим. Камарни синовдан ўтказишда 400 кг статик юк 5 дақиқа давомида ушлаб турилиши зарур.

5-§. Пастки люк орқали силос ва сиғимларга киришда хавфсизлик талаблари

133. Ходимларни силос ва сиғимларга пастки люк орқали кириши фақат наряд-рухсатнома асосида, цех бошлиғи ёки смена бошлиғи рухсати билан ва унинг кузатуви остида амалга оширилиши керак.

134. Силос ва сифим пастки люклари ҳамда пастки ён люклари орқали кириш учун уларнинг ичида ва ён деворларида ёпишиб қолган маҳсулотлар мавжуд эмаслиги текширилиши, шундай маҳсулотлар бўлган ҳолларда, улардан тозалангандан сўнг, ходим силос ва сифим ичига кириши лозим.

6-§. Омборлар ва юклаш-тушириш ишлари учун хавфсизлик талаблари

135. Юклаш-тушириш ишлари ва юкларни жойлаштириш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) талабларига мувофиқ бўлиши зарур.

136. Юк ортиш ва тушириш ишлари қоидага қўра механизацияланган бўлиши лозим.

137. Оғир ва улкан ягона юкларни ташиш, юк ортиш ва туширишнинг хавфсиз усуллари устидан кузатиш лозим бўлган маъмурий-техник ходимлардан махсус ажратилган шахс раҳбарлиги остида амалга оширилиши керак.

138. Юк ортиш ва тушириш ишларини амалга оширишда мазкур Қоидалардан ташқари юк ортиш ва тушириш ишлари ва турли юкларни автомобиль транспортида ташишда хавфсизлик техникасининг қоидаларига амал қилиниши лозим.

139. Корхоналар қуйидаги талабларга жавоб берадиган юк ортиш ва тушириш майдончалари билан жиҳозланиши зарур:

майдонча атмосфера ёгинларидан халос этиш учун 5% дан ошмаган қияликка эга бўлиб, текис, қаттиқ қопламага эга бўлиши (асфальт, бетон ва бошқалар) ва тоза сақланиши, қиш пайтида у қор, муздан тозаланиши ва кум ётқизилиши керак;

майдонча юк ортиш ва тушириш ишларининг меъёрдаги майдони ҳажмини таъминлайдиган ҳудудга эга бўлиши керак;

транспорт-ташиш воситалари орасидаги масофа улар майдонча атрофида бир-бири ортидан қўйилганда (тубга) 1 м дан кам бўлмаслиги, улар қатор қилиб қўйилганда (фронт бўйлаб) 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим;

майдончада зарурий соз инвентарлар ва ёриткич бўлиши керак.

140. Барча турдаги пол усти қўл тележкалари, улар ҳаракатланиш жойларида, устунлар, колонналар ёнларида ва эшиклар орасидан ҳаракат қилинганда ҳимояловчи ускуналар билан жиҳозланиши лозим.

141. Автоэлектрюклагич қўлланишига фақат қаттиқ қопламага (асфальт, бетон) эга бўлган текис майдончаларда рухсат берилади. Чуқурлар пайдо бўлганда уни тўлдирадиган шошилинич таъмир ўтказилиши керак.

142. Омборхоналар ички транспорти сифатида электроюклагичлар ва электрокаралар қўлланилиши мумкин. Ички ёнув двигателли автоюклагичлар ва автокараларни ишлаб чиқариш бинолари ва омборларга кириши тақиқланади.

143. Электр юклагичларнинг вилкали ушлагичлари битта текисликда туриши лозим.

144. Юклагичга йўл қўйиладиган юк оғирлиги ва оғирлик маркази билан юклагичнинг паспорт маълумотлари мувофиқлигида белгиланади.

145. Электр юклагич билан 0,5 м дан ортиқ юқорига кўтарилган юкни ташиш тақиқланади.

146. Одамларни электр юклагичлар ва электрокараларда ташиш, кўтарилаётган ва ташилаётган юк (контейнерлар ва хоказолар) устида туриш тақиқланади.

147. Корхона ҳудудида амалга оширилувчи темир йўл тармоғининг изчил юк операциялари керакли механизм ва инвентарлар билан (тахта зина, кўприкчалар, ходачалар, ричаг-тиркагичлар) таъминланиши зарур.

148. Ташкилотнинг ёки станциянинг темир йўл тармоғида юк ортиш ва тушириш ишларини олиб боришда, бу ишларга раҳбарлик қилиш мазкур Қоидаларни биладиган ва темир йўл транспортида юк ортиш ва тушириш ишлари пайтида хавфсизлик техникасининг амалдаги қоидалари асосида ишни ташкил қиладиган шахсга юклатилиши лозим.

149. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар ҳудудига кираверишда ҳаракат йўналиши, юклаш-тушириш жойи ёки транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

4-боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизликнинг умумий талаблари

150. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг элементлари (электр ўтказгичлари, ўтказиш қувурлари, кабеллари ва бошқалар) уларнинг шикастланишига имкон бермайдиган ҳолатда гайёрланган бўлиши лозим.

151. Катта ўлчамли (габаритли) ишлаб чиқариш ускуналари ва уларнинг қисмларига хизмат кўрсатиш, текшириш, таъмирлаш ва созлаш учун қулай ҳамда ердан 2 м ва ундан баланд жойлашган тўсиқлари ва зиналари бор майдонлар билан таъминланган бўлиши керак.

152. Асбоб-ускуналарни бошқариш хоналарида (пультли бошқарув) уларнинг вазифаси кўрсатилган аниқ ёзувлар ёки шартли белгилари бўлиши зарур.

153. Ишлаб чиқарувчи асбоб-ускуналар ўткир учли, қиррали ва бошқа жароҳатлаши мумкин бўлган элементларга, тўсилмаган иссиқ ёки жуда ҳам совутилган қисм ва деталларга эга бўлмаслиги лозим.

154. Ишлаб чиқарувчи асбоб-ускуналарнинг тузилиши ва жойлашиши монтаж қилиш, хизмат кўрсатиш ва таъмирлашда қулайлик ва хавфсизликни таъминлаши зарур.

155. Асбоб-ускуналарнинг конструкцияси, унинг таркибий қисми бўлган

буғ ўтказгичлар, электр симларининг беҳосдан зарарланиш хавфини бартараф этиши керак.

156. Асбоб-ускуналарнинг конструкцияси ходимларнинг жароҳат олишига сабаб бўладиган ўткир бўғинли, хошияли, ғадир-будур ва тиканли бўлмаслиги лозим.

157. Асбоб-ускуналарнинг ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган режа-жадвал асосида олиб борилиши керак.

158. Асбоб-ускуналарни ўрнатиш, таъмирлаш, тозалаш, кўтариш ва ўрнини алмаштириш ишлари жавобгар шахс назорати остида механизация ёрдамида бажарилиши лозим.

159. Ҳар бир асбоб-усқунанинг паспорти, коммуникацияларга уланиш чизмаси, конструкциясига киритилган ўзгартиришлар, фойдаланишга қабул қилиш ҳужжатлари, шунингдек хавфсиз фойдаланиш қўлланмаси бўлиши зарур.

160. Ҳар бир асбоб-усқунадан фойдаланиш шароитларини ҳисобга олган ҳолда хизмат қилиш муддати белгиланиши ва бу муддат унинг паспортида қайд этилиши лозим.

161. Асбоб-усқуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари, келтирувчи, узатувчи механизмлари, унинг қисмлари (шків, қайишлар, занжирлар, айланувчи валлар) асбоб-усқунанинг корпусида жойлашган бўлиши керак.

162. Ҳимоялаш конструкцияси қўшимча шовқин, тебраниш, хавфли вазият юзага келтирмаслиги, усқунага хизмат кўрсатишни қийинлаштирмаслиги зарур.

163. Тез-тез кузатиладиган жойларнинг панжаралари тез ечиладиган (қопқок, люк, шит, тўр ва бошқалар) ёки тез очиладиган бўлиши керак. Панжаралар, эшиклар, шитлар, улар очилганида ёки олиб ташланганида автоматик равишда усқуналар ишини тўхтатиш блоклари билан таъминланган бўлиши керак.

164. Асбоб-усқуналарни бошқариш тизимида ходимларнинг жароҳатланиш хавфини бартараф этиш мақсадида хавфли вазиятларда тормозланиш ва ҳалокатни тўхтатиш воситалари, шунингдек усқунанинг бузилиши ҳақида огоҳлантирувчи сигнал бериш воситалари бўлиши зарур.

165. Бошқарув органлари жойлашуви ва конструкцияси усқуналарнинг тўсатдан ҳаракатга келишининг олдини олиши лозим.

166. Ўтиш учун энг кам оралиқлар усқуналарнинг бўртиб турган қисмларини ҳисобга олган ҳолда қолдирилиши зарур.

167. Ҳимоялаш қурилмалари йўқ ёки носоз бўлган асбоб-усқуналардан фойдаланиш тақиқланади.

168. Фойдаланиш жараёнида бир-бири билан ишқаланганда учқун чиқариши мумкин бўлган асбоб-усқуналарни газгольдернинг ички ярим ўралари ва газ киритиш камерасига ўрнатиш тақиқланади.

169. Шарнирга маҳкамланган, илгакка илинган ёки сурилувчи панжаралар ишга тушириш қурилмаси билан блокланган бўлиши керак.

170. Вакуум ҳолатида ишловчи аппаратлар, вакуумметр ва аппарат ичидаги босимни атмосфера босимига тенглаштирувчи қурилма билан жиҳозланиши зарур.

171. Қувур ўтказгич, аппарат ва тиқин арматураси флянци, люк ва тушиш ўраси қопқоғининг тешикларидан бирида маҳкамловчи болти бўлмаса ишлатишга рухсат этилмайди.

172. Иш вақтида аппаратни кўриш фонари ва люкларини очиш тақиқланади. Аппаратдан фойдаланиш вақтида ишлов берилаётган материалнинг технологик қўлланмада кўзда тутилган миқдори сақланиши керак.

173. Ҳарорат ва босимни кузатиш лозим бўлган ва иш жойидан узоқда жойлашган ёки тўғридан-тўғри кузатиш мумкин бўлмаган аппарат ва агрегатлар жойларда кўрсатиш ва масофадан кўрсатиш асбоблари билан таъминланиши зарур.

174. Ускуналарнинг 45° С дан юқори бўлган барча иссиқлик тарқатувчи ташқи деворлари ташқи таъсирлардан ҳимоя қилинган бўлиши керак.

2-§. Ҳимоя тўсиқларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

175. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг ҳаракатланувчи қисмлари ГОСТ 12.2.062-81 «Ишлаб чиқариш қурилмалари. Ҳимоя тўсиқлари» талабларига мувофиқ блокировкалаш, тўхтатиш, хабардор қилиш тизимлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

176. Ускуна таркибига кирувчи ҳимоя воситалари:

ускуна ишга туширилишидан олдин соз ҳолатда бўлиши, ҳимоя воситаси ўчириб қўйилган ёки носоз бўлса, ускунанинг ишлаши мумкин бўлмаслиги керак;

ўз вазифаларини узлуксиз бажариши ёхуд хавф туғилган ёки одам хавфли зонага яқинлашган ҳолатларда ишлаб кетиши;

фақат хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсири тугайдан сўнггина ўзининг ҳимоя вазифасини тугатишни таъминлаши;

ҳимоя воситаларининг айрим элементлари ишдан чиққан тақдирда, қўшимча хавф-хатарни юзага келтирмаган ҳолда бошқа ҳимоя воситаларининг ҳимоялаш вазифасини таъминлаши;

хизмат кўрсатиш ва назорат қилиш учун қулай бўлган жойда ўрнатилган бўлиши, айрим ҳолларда уларнинг ишлашини автоматик равишда назорат қилувчи қурилмалар билан таъминланган бўлиши зарур.

177. Ускунанинг, у ишлаётган пайтда хавф-хатарнинг олдини олишга мўлжалланган, кўтариб қўйилувчи ва икки томонга сурилувчи тўсиқлари, шунингдек улардаги ёки ускунанинг корпусидаги очилувчи эшикчалар, қопқоқлар, қалқончалар, уларнинг тасодифан очилиб ёки ечилиб кетишидан сақловчи мосламаларга (махсус асбоб билан очиладиган қулфлар ва шу кабиларга), зарур ҳолларда эса тўсиқ ечиб олинган ёки очилганда иш жараёнининг тўхтатиб қўйилишини таъминловчи блокировкаларга эга бўлиши лозим.

178. Ускуналар ўткир учли, қиррали ва бошқа жароҳатлаши мумкин бўлган элементларга, шунингдек тўсилмаган иссиқ ёки жуда ҳам совутилган қисм ва деталларга эга бўлмаслиги керак.

179. Ускуналарнинг конструкциясида қўйидаги асосий талабларга жавоб берувчи ходимнинг электр токидан зарарланишидан (шу жумладан ходимнинг хато ҳаракатлари натижасида) ҳимоялаш назарда тутилган бўлиши шарт:

ускунанинг хавф-хатар манбаи бўлган ток ўтказувчи қисми ишончли изоляцияланган ёки тўсилган ёхуд ходимлар тега олмайдиган жойларда ўрнатилган бўлиши керак;

очик ток ўтказувчи қисмлари бўлган электр ускуналари қулфланувчи эшикчалари бўлган корпусларнинг (шкафларнинг, блоklarнинг) ичига жойланган ёки ҳимояловчи ғилоф билан ёпилган бўлиши лозим;

ускунанинг изоляция шикастланиши натижасида хавфли кучланиш остида қолиши мумкин бўлган металл қисмлари ерга (нолга) уланган бўлиши лозим;

ускунанинг электр занжирларининг схемасида уни таъминлаётган тармоқдан ўчириб қўювчи қурилма назарда тутилган бўлиши лозим. Ускуна ўзининг автоном электр энергияси манбаидан таъминланган ҳолларда кучланишни электр занжирини узмасдан таъминлаш манбаини ўчириб олиб ташлашга руҳсат этилади.

3-§. Дон ва тайёр маҳсулотлар сақлаш омборхоналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

180. Текис полли омборхоналарнинг баландлиги кўчма транспорт механизмларининг тўсиқсиз ҳаракатланишини таъминлаши ва бинонинг пастки конструктив элементдан кўчмас транспорт ва бошқа ускуналарнинг юқори қисмигача бўлган масофа 2,6 м дан кам бўлмаслиги керак.

181. Омборхоналарнинг поли текис, ёриқларсиз, қаттиқ қоплама билан қопланган бўлиши, қоида бўйича дон сақланадиган омборхоналарда асфальтнинг қалинлиги 25 мм, қопли юкларни сақлаш омборхоналарда асфальтнинг қалинлиги 50 мм бўлиши лозим.

182. Донни сақлаш омборхоналарининг деворлари уларни тозалаш ва дезинфекция қилиш учун текис бўлиши зарур.

183. Вертикал колонналарсиз ва пирамида шаклидаги панжараларсиз механизациялаштирилган донни сақлаш омборхоналаридан фойдаланиш тақиқланади.

184. Омборхонани дон билан тўлдиришда кўчма техникаларни жойлаштириш учун бўш майдон ва битта бўш чиқиш мосламасини қолдириш керак. Дон тўкилган омборхоналарнинг люклари ёки чиқиш мосламаларининг қопқоқлари ёпиқ ҳолда туриши зарур. Тўкилган донни чиқиш мосламасига кўчириш учун омборхонада маҳсулотдан бўшаган майдонда кўчма техникадан фойдаланиш лозим, бунда ходимлар маҳсулотдан бўшаган жойда туришлари лозим.

185. Дон ўзи оқиб чиқадиган ҳар бир механизациялаштирилган омборхонада, унинг ташқарисидан авария ҳолатида пастки галереядаги конвейерни тўхтатиш учун 2 тадан кам бўлмаган (тўхтатиш) тугмачалари ва унга эркин кириш йўли бўлиши керак.

186. Омборхоналарда маҳсулотлар турлари ва навлари бўйича сақланиши зарур.

187. Омборхоналарда маҳсулотларни сақлаш ҳарорати ва омборхонадаги намлик даражаси маҳсулотлар стандартларида белгиланган меъёрларда бўлиши керак.

188. Омборхоналар озода ҳолатда тутилиши зарур.

189. Маҳсулотлар тахланган ёғоч тагликдан иссиқлик манбаи ва деворларгача бўлган масофа 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

4-§. Донни сақлаш бункерларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

190. Дон, шоли, омихта ем ва кепакни сақлаш бункерлари (бундан буён матнда бункерлар деб юритилади) уларнинг жойлашишидан қатъи назар, зич ёпиладиган ва қулфланадиган панжарали сақлагич люклар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Бункерларга ходимлар тушиб кетишининг олдини олиш мақсадида улар кўчмас панжаралар билан жиҳозланган бўлиши керак.

191. Бункерларнинг ички деворлари ва уларнинг остки қисмлари маҳсулот тўлиқ чиқиши учун силлиқ бўлиши лозим.

192. Бункерларда сақланаётган дон ва бошқа маҳсулотларнинг ҳарорати кўчма ва кўчмас мосламалар ёрдамида текширилади.

193. Бункерлар маҳсулот тўлиқ оқиб тушишини таъминлайдиган мосламалар билан жиҳозланиши зарур.

194. Бункерлар люклари (қопқоқлари) пол сатҳида ёпилиши керак.

195. Бункерлар ва бошқа ускуналарнинг люклари уларнинг ўрнатилган жойидан қатъи назар, қопқоқларидан ташқари катаклари 250 x 75 мм ўлчамдаги мустаҳкам металл панжаралар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

196. Барча люклар панжаралари болтларда мустаҳкамланиши, ёпилиши учун эса, махсус мослама бўлиши зарур.

5-§. Дон тозалаш ускуналарига (сепараторлар, тошдан ажратиш ускуналарига) қўйиладиган хавфсизлик талаблари

197. Элаклари айланма илгарилама ҳаракатланувчи тошдан ажратиш ва сепараторларнинг мувозанатлаштириш мосламаларидаги юклар контрагайкали ва болтлар ва шпилинтлар билан мустаҳкамланиши керак.

198. Клапанлар, шлюзовиклар ва текшириш ойналари чанг ва ҳаво тортишга йўл қўймайдиган ишончли зич бўлиши лозим.

199. Сепараторлар ва тошдан ажратиш ускуналарини ишга туширишда

салт юришида кузовнинг мувозанатлаштирилганлигига, элактарнинг ишончли мустаҳкамланганлигига ва тақиллаган овоз ҳамда тебранишнинг йўқлигига ишонч ҳосил қилиниши керак.

200. Пневматик сепараторларнинг шамоллатиш каналининг кўчма девор созлаш механизми каналнинг энини аста-секин ўзгартиришни таъминлаши лозим.

201. Элактари айланма илгарилама ҳаракатланувчи тошдан ажратиш ва сепараторларнинг кузовни осиш учун трослар бир хил тарангликка эга бўлиши ва доимий равишда текшириб турилиши зарур.

202. Сепараторлар корпуслари элактарининг мувозанатлаштириш ҳолати даврий текширилиб турилиши, вентилятор роторлари мувозанатлаштирилиши керак.

6-§. Дискли ва цилиндрли триерларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

203. Дискли триернинг ҳар бир диски ва ротори йиғилганда статистик мувозанатлаштирилган бўлиши лозим.

204. Триер юзасидаги катакчаларда металл қириндилари ва қолдиқлари бўлмаслиги керак.

205. Цилиндрли триернинг созлаш ва сектор мосламаси енгил айланиши ва талаб қилинган ҳолатга мустаҳкам ўрнатилган бўлиши зарур.

206. Шнекнинг кўчмас қисмлари билан перонинг орасида, уларни бири бири билан ишқаланишга йўл қўймайдиган масофа бўлиши керак.

207. Триерлар аспирация қилиниши, уларнинг корпуслари эса, зич бўлиши лозим.

208. Цилиндрлар ишлаш вақтида мойлаш ишларини бажариши тақиқланади.

7-§. Дон юзасини чангдан тозалаш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

209. Радиал ёки бўйлама бичлар валга ишончли мустаҳкамланиши лозим. Ҳар қайси розетка ва бичли барабан йиғма ҳолда статистик мувозанатлаштирилган бўлиши лозим.

210. Розетка панжасига хавфсиз хизмат кўрсатиш учун бичлар ортикча чиқиб турмаслиги, болтларнинг бош қисмлари ярим доирали бўлиб, бичлар томонидан жойлаштирилши, розетка панжаси томонидан гайкалар контргайкалар бўлиши керак.

211. Бичлар тенг юзали бир турдаги пўлатдан тайёрланиши лозим. Учқун чиқишидан сақлаш учун бичларни барабаннинг ички деворига тегишига рухсат этилмайди.

212. Барабанларнинг мувозанатлаштириш юклари розетка ички юзасига болтлар билан мустаҳкамланади. Бичларнинг орқаси эгри, ишчи қирралари ўткирсизлантирилган бўлиши зарур.

213. Қайроқи барабанларнинг чархлаш диски мустаҳкам бўлиши, ёриқлари ёки гардишларидан ажралишлари бўлмаслиги лозим.

214. Донни дон сиртини тозалаш ускуналарига беришдан олдин металл ва минерал аралашмалардан тозаланиши керак.

215. Ускунанинг эшиклари, кўриш тешиклари ва чиқариш мосламалари чангни ўтказмайдиган зич бўлиши лозим. Иш жараёнида ускуналарнинг сеткалар рамкалари, чархлаш диски ва металл барабанларини очиш тақиқланади.

216. Шундай қоидалар дон юзасини чангдан, енгил металл магнит аралашмаларидан тозалаш ва дон қобиғининг қолдигидан қўшимча эндосперма ажратиш ускуналарининг барчаси учун тегишлидир.

8-§. Донга сув ва иссиқлик билан ишлов бериш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

217. Донни намлаш ускуналарининг филдираклари текис айланиши, сув оқими бир хилда тарқалиши лозим.

218. Дон ювиш ускуналари иситиладиган хонада ён деворларининг баландлиги 50 — 75 мм бўлган металл ёки бетонли ҳовузчага ўрнатилиши лозим. Дон ювиш ускунасининг атрофидаги пол қуруқ бўлиши керак.

219. Дон ювиш ускунасининг сувни сиқиб чиқариш колонкалари мустаҳкам бўлиши ва сув чиқариб юбормаслиги ҳамда мустаҳкамланган жойларини ечиш имконияти бўлиши лозим.

220. Дон иситиш колонкалари тўсиқларга мустаҳкам ўрнатилган бўлиши зарур.

9-§. Магнит аралашмаларни ушлаб қолувчи ускуналар, электромагнит сепараторлар, магнит колонкаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

221. Магнит аралашмаларини ушлаб қолувчи ускуналар донни майдалаш станоклари, дробилкалар, дон юзасини чангдан, енгил металл магнит аралашмаларидан тозалаш ва дон қобиғининг қолдигидан қўшимча эндосперма ажратиш, силлиқлаш ускуналари, энтолейторлар ва ускуналарда ўрнатилиши лозим.

222. Электромагнитли сепараторлар изоляцияланган бўлиши лозим. Электр майдоннинг кучланиши ишлаб чиқарган ташкилот паспортида кўрсатилган кўрсаткичдан ошмаслиги ва электромагнит ўрамлари изоляциясининг қаршилиги 0,5 м Ом дан кам бўлмаслиги керак.

223. Электромагнитли сепараторлар, уларнинг деталлари (магнит ўтказгичлар, подшипниклар) 60° С дан юқори бўлмаган даражада қиздирилганда, маҳсулот билан ишқаланиш натижасида деталларнинг ҳарорати 50° С дан юқори бўлмаганда ишга туширишга рухсат этилади.

224. Электромагнитли сепараторда бегона товуш ва бошқа носозликлар пайдо бўлганда, зудлик билан уни тўхтатиш зарур.

225. Магнит аралашмаларини ушлаб қолувчи ускуналар уларга хизмат кўрсатиш ва текшириб туриш учун қулай жойларда ўрнатилиши лозим.

226. Магнит колонкаларнинг тузилиши магнит аралашмалардан енгил физик куч билан тозалаш ва блокларни енгил чиқариб олишни таъминлаши керак.

227. Электромагнитли сепараторлар ва магнит колонкаларига маҳсулотни узлуксиз ва бир текисда магнит майдон бўйича тушишини хизмат кўрсатувчи ходим доимий равишда текшириб туриши зарур.

10-§. Тегирмоннинг дон майдалаш бўлими ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

228. Донни майдалаш валининг умумий цапфа юзасининг оғиши ҳар қайси ярим станокда 1000 мм узунлик бўйича 0,25 мм дан ошмаслиги лозим.

229. Валлар орасидаги масофа ўзгартириладиган ва 0,1 мм дан 1,0 мм гача бўлган чегараларда бўлиши керак.

230. Дон билан таъминловчи мослама валларнинг барча узунлиги бўйича бир текисда маҳсулот тушишини таъминлаши зарур.

231. Станокнинг тузилиши ичи бўш бочкали валларнинг орасидан 5 мм дан кам бўлмаган ва ичи бўш бўлмаган бочкали валларнинг орасидан 8 мм бегона предметларни ўтишни таъминлаши лозим.

232. Станоклар салт ишлашида лампочкали сигнализацияга эга бўлиши керак.

233. Дон майдалаш станокларининг тасмали узатмалари ва шкивлари ҳамда электродвигателлари ички ва ташқи томонларида (станок томонида) тўсиқлари бўлиши зарур.

234. Валлараро узатиш шестерняларининг тўсиқлари кожухларининг конструкцияси картерда мойнинг сатҳи меъёрида бўлганда, мойни ташқари-га сачраб кетишига йўл қўймаслиги лозим.

235. Валларни сув билан совитиш тизими майдаланган маҳсулот ҳароратининг тушишини 12⁰ С дан ошмаган ҳолда таъминлаши керак.

236. Станокда айланаётган валлар орасига ходимларнинг қўл панжалари тушиб қолмаслигининг олдини олиш мақсадида панжарали сақлагичлар билан таъминланган бўлиши зарур.

237. Тўсиқ билан таъминловчи вал, аспирация қувурлари, каналлари ва материал ўтказгичлар орасини тозалаш учун хавфсиз қулай мослама тақдим этилиши лозим.

238. Валларни станокдан олиш ва бошқа жойга суриш ҳамда ўрнатиш фақат махсус мослама ёрдамида (кранлар, тележкалар, таллар ва бошқалар) амалга оширилиши керак. Чиқариб олинган валлар ёғочдан тайёрланган мосламага ўрнатилиши ва махсус пирамидаларда сақланиши зарур.

11-§. Элаклар ва ситовейкаларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

239. Ўрнатилган элак корпусининг пастки юзаси билан пол сатҳи орасидаги баландлик 0,35 м дан кам бўлмаслиги лозим.

240. Элакларнинг кузовлари ва тошни ажратиш ускуналарининг чиқиш патрубккалари билан барча эгилувчан бирлаштиришлар чанг ўтказмайдиган, ишончли мустаҳкамланадиган материаллар ва штуцерлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

241. Элакни ишга туширишдан олдин ускунада бегона предметларнинг йўқлигини синчиклаб текшириш зарур.

242. Ситовейкаларда элак рамкалари иш жараёнида сурилиб кетмаслиги ва тушиб кетмаслигига йўл қўймаслик мақсадида ишончли мустаҳкамланиши лозим.

243. Ситовейкалар ишлаш жараёнида йиғма шнекни маҳсулот уюмларидан қўл билан тозалаш, мойлаш ва эксцентрик тебраткични таъмирлаш тақиқланади.

12-§. Силлиқлаш ва валларга тиш очиш станокларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

244. Силлиқлаш ускунасининг асосий қисми бўлган силлиқлаш доираси, кесиш суппорти ва электр узатмаси енгил ечиб олинадиган тўсиқлар билан таъминланган бўлиши керак. Станок совитиш мосламаси билан таъминланган бўлиши лозим. Валларга тиш очиш ва бошқа деталларни силлиқлашда ишлов бериш услуги ёки силлиқлаш доирасининг қопқоғидан ҳавони сўриб олиш мосламаси ишлатилиши зарур.

245. Силлиқлаш ва валларга тиш очиш станогини устида валларни кўтариб кўчиб юриш ва жойига ўрнатиш учун таль ўрнатилган монорельс бўлиши лозим.

246. Ходимнинг столи станок атрофидаги бўш майдоннинг энг чекка жойида жойлашиши керак. Столнинг бирор-бир жойга тегиб ағдарилиб кетиши билан боғлиқ бўлган оғир оқибатларнинг олдини олиш учун столнинг узунлиги бўйича амортизацияли тўхтатиш ва чегараловчи мослама бўлиши зарур.

13-§. Оқлаш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

247. Оқлаш ускуналари тебраниши изоляция қилинган пойдеворларда ўрнатилиши лозим.

248. Оқлаш ускуналарини уларнинг таранг тортиш мосламаси носоз бўлганда, силлиқлаш доираси бўлмаганда ва чархлаш диски бўш мустаҳкамланганда ишга тушириш тақиқланади.

249. Оқлаш ускунасининг резина вали енгил чиқадиган ва кийдириладиган бўлиши лозим. Резина валларнинг қизиб кетишига йўл қўйилмайди.

14-§. Дон ва ёрмага иссиқлик бериш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

250. Буғлантириш, буғ қуритиш, қайнатиш ва буғ қозонларида қўйидагиларга риоя этилиши керак:

назорат ва ўлчов асбоблари ҳамда сақлагич клапанларнинг (манометрлар, термометрлар ва ҳоказо) созлигига;

ходим хоналарга буғнинг киришига йўл қўймаслик учун ускуналар, буғ ва иссиқлик қувурлари ва уларнинг зич ва ишончли уланишига;

барча ускуналарнинг иссиқ қисмлари, аппаратлар, буғ ва иссиқлик ўтказгичларнинг пухта термоизоляция қилинганлигига;

буғ ва иссиқликни очиш-ёпиш ҳамда маҳсулотнинг келиб тушиши ва чиқиши учун шлюзли мосламаларнинг ишончли ишлашига;

тасмали узатмалар тўсиқларининг созлигига.

251. Буғнинг босими манометр шкаласида кўрсатилган назорат белгисидан юқори бўлмаслиги, ҳарорати эса аппаратда кўрсатилган меъёрдан ортиқ бўлмаслиги лозим.

252. Босим остида ишлайдиган (буғ, сув) ускуналарнинг манометрлари ва бошқа назорат-ўлчов асбоблари кузатиш учун бемалол кириб борадиган қулай жойда ўрнатилиши керак.

253. Буғлантириш, қуритиш ва қайнатиш аппаратлари ўрнатилган хоналари шамоллатиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши зарур.

254. Сув ва буғни чиқариб юборишга йўл қўймаслик учун буғ ва иссиқ сувни очиш ёки ёпиш мосламаларининг қопқоқлари зич бўлиши ва жойида мустаҳкам ўрнатилиши керак.

255. Таъмирлаш ишларини бажаришга фақат буғни узатиш тўхтатилгандан ва аппарат ичидаги буғ тўлиқ чиқариб юборилгандан сўнг амалга оширилиши зарур.

256. Аппаратни буғ тизимидан узиш учун очиш ва ёпиш мосламаси ўрнатилиши лозим.

257. Берилган босимни таъминлаб туриш ва калориферларнинг қувур ўтказгичларининг ёрилишига йўл қўймаслик учун буғли қуритишдан олдин манометр билан бирга редукционли клапан ўрнатилиши керак.

258. Буғли қуритиш қувур ўтказгичнинг чиқиш қопқоғидан намуна фақат ёғочдан тайёрланган мослама ёрдамида олиниши зарур.

15-§. Кунжара ва маккажўхори сўтаси дробилкаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

259. Кунжара майдалаш мосламаси ва маккажўхори сўтаси дробилкаларида майдаланган кунжара ва маккажўхори маҳсулотларини дробилка оғзидан чиқиб кетмаслиги учун клапанлар бўлиши лозим.

260. Маккажўхори сўтаси ёки кунжара парчасини қўл ёки бирор бир асбоб билан дробилка ичига тиқиш тақиқланади. Уларни чиқариш учун усқунани тўхтатиш лозим.

261. Кунжарани майдалаш учун у конвейер орқали юборилиши керак.

16-§. Ҳажмли, барабанли ва тарелкали дозаторларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

262. Ҳажмли, барабанли ва тарелкали дозаторларнинг барча айланадиган елкали бирлаштиргичлари, тасмали ва занжирли узатмалар валларининг учи ва эркин жойлари мустаҳкам тўсилган бўлиши зарур.

17-§. Аралаштиргичларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

263. Дон ўз оқими билан оқиш қувурларида донни тушириш мосламаларидан кейин маҳсулот тошиб кетганда ўзи очиладиган сақлагичли клапанлар бўлиши лозим. Ходим қўлини усқунанинг аралаштириш зонасига тикмаслиги учун намуна олиш мақсадида усқунадан кейин маҳсус мослама бўлиши лозим.

264. Аралаштиргични ишга туширишдан олдин қўйидагилар текширилиши керак:

барча зичлаштириш мосламаларининг болтлар билан тортилганлиги;

редуктор ва мой тақсимлагичда мойнинг мавжудлиги;

юқори ва пастки қопқоқларнинг зич ёпилишини фиксация қилинишини назорат қилиш блокировкаларининг созлиги.

265. Аралаштиргичларнинг юқори қопқоқлари зич ёпилиши ва мустаҳкамланиши лозим. Аралаштиргичлардан қопқоқлари очик ҳолда фойдаланиш тақиқланади.

266. Аралаштиргичларда маҳсулотнинг тошиб кетиши ва содир бўладиган барча носозликлар фақат электродвигатель электр манбаидан узилиб, усқуна тўлиқ тўхтатилгандан сўнг бартараф этилиши лозим. Аралаштиргичларни маҳсулотдан тозалаш ишларида фақат маҳсус сидиргичлардан фойдаланиш керак.

18-§. Грануланган омихта ем ишлаб чиқариш усқуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

267. Грануланган омихта ем ишлаб чиқариш гранулятор усқуналари ёрдамида амалга оширилади.

268. Усқунани ишга туширишдан олдин бегона предметларнинг йўқлиги, механизм ва асбобларнинг созлиги текширилиши лозим.

269. Грануляторнинг иш жараёнида матрицанинг штифт кесиш жойида бошқа ишларни амалга ошириш тақиқланади.

270. Металл стерженли сақлагич штифтни бошқа бирор-бир мослама билан алмаштириш тақиқланади.

271. Матрицаларни алмаштириш учун махсус кўтариш мосламаси ёрдамида амалга оширилиши керак.

272. Матрицалар билан роликларнинг орасидаги масофани ўзгартириш ва созлаш ишлари фақат гранулятор тўхтатилгандан сўнг амалга оширилиши мумкин.

273. Бошқарув пульти, арматура ва асбоблар хизмат кўрсатиш учун қулай жойга жойлаштирилиши ва уларга бемалол кириб бориш имконияти бўлиши зарур.

274. Совутиш ускунасини фақат вентилятор ва шлюзли очиш ва ёпиш механизми ишлаганда ишга туширишга рухсат этилади.

19-§. Бошоқли уруғлик маккажўхори сўтасини қуритиш ускунасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

275. Маккажўхори сўтасини қуритиш ускунасининг кириш олдида «Агрегат тўлиқ тўхтамагунча камерага кирманг!» деган ёзув осиб қўйилиши лозим.

276. Маккажўхори сўтасини қуритиш вақтида камерага иссиқликни ҳайдаш зонасида ходимларнинг туриши тақиқланади.

277. Иссиқлик йўналишини ўзгартириш учун мўлжалланган эшиклар, қопқоқлар ва деворлар мустаҳкам жойлаштирилган бўлиши керак.

278. Қуритиш камерасининг юқори ҳаво оқими билан тозалаш қопқоғи, ходимларнинг камера ичига тушиб кетишининг олдини олиш учун ечиб олинадиган панжаралар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Қуритиш камерасига кириш учун тўсиқли нарвонлар бўлиши зарур.

20-§. Дон ўз оқими билан оқиш қувурлари (самотеки), материал ва ҳаво ўтказгичларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

279. Дон ўз оқими билан оқиш қувурларининг оғиш бурчаги тегишли маҳсулотлар учун рухсат этиладиган миқдордан кам бўлмаслиги лозим.

280. Қувурлар ва дон ўз оқими билан оқиш қувурларининг деталлари ишончли мустаҳкамланган, бир-бири билан зич бирлаштирилган ва чанг киритмайдиган бўлиши керак.

281. Дон ўз оқими билан оқиш қувурлари элементлари, материал ва ҳаво ўтказгичларнинг бирлаштирилган жойларида зичлаштириш мосламалари уларнинг ички томонидан чиқиб қолмаслиги зарур.

282. Тозалаш ва намуна олиш тешиклари хизмат кўрсатиш учун қулай жойда ўрнатилиши ва қопқоқлари зич беркитилиши лозим. Тиқилиб қолган маҳсулотларни қувурларга қаттиқ предметлар ёрдамида зарба уриш йўли билан бартараф этиш тақиқланади. Маҳсулот ҳаракатланиши вақтида тешикни очик қолдириш тақиқланади.

283. Ташлаб юборувчи клапанлар, бўлувчилар хизмат кўрсатиш учун қулай жойда ўрнатилиши ва хизмат кўрсатиш учун тешиги бўлиши керак.

284. Материал ўтказгичлар осиб қўйилганда, бино орасида ёки таянчларда очик ўтказилганда, қувурларнинг фланецли бирлаштиргичларига хизмат кўрсатиш имконияти бўлиши зарур. Материал ўтказгичларнинг иссиқлик изоляциясини қуруқ йўл билан амалга ошириш назарда тутилиши лозим.

285. Материал ўтказгичларни горизонтал равишда ўтказишда уларни аэро аралашма ҳаракатининг йўналиши бўйича кичик қиялик билан ўрнатиш тавсия этилади. Материал ўтказгичларнинг деталлари зич бирлаштирилиши керак.

286. Материал ўтказгичлар, тўсиқлар ёки деворлар орқали ўтказилганда, ҳарорат ўзгариши билан қувурларнинг сурилиши имконини берадиган патрубкка (диаметри катта бўлган бир бўлак қувур) орқали ўтказилиши зарур.

287. Материал ўтказгичларда маҳсулотнинг ҳаракатланишини назорат қилиш учун қулай жойда (пол сатҳидан 1,6 м баландликда) кўриниши яхши бўлган органик ойнадан қилинган, қувурларда зич беркитиладиган вставкалар бўлиши лозим. Материал ўтказгичларнинг атрофидаги статик электр токини олиш учун вставкалар қадами 200 мм бўлган органик ойнани ўраб олувчи эгилувчан металл ўтказгич билан уланиши лозим.

288. Аспирация ҳаво ўтказгичлар вертикал шаклда, 60° кам бўлмаган горизонт қияликда минимал горизонтал участканинг узунлиги бўлган ҳолатда ва хизмат кўрсатиш учун қулай бўлган 3 м дан ортиқ бўлмаган баландликда ўтказилиши керак.

289. Ҳаво ўтказгичларнинг ичида чангни ушлаб ва чўкиб қолишига хизмат қиладиган ҳеч қандай нотекистик ва гадир-будурликка йўл қўйилмайди.

290. Горизонтал участкаларда ҳаво ўтказгичларни тозалаш учун тешиклар 4 м дан ошмаган масофада ўрнатилади. Тешиклар ҳаво ўтказгичларнинг деталларида (отвод, тройник, крестовина) ҳам бўлиши зарур.

291. Ҳаво ўтказгичларни тозалаш учун тешиклар, аэродинамик ўлчаш учун штуцерлар жойлашган жойлари, хавфсиз хизмат кўрсатиш, аспирация ва пневматик транспорт ускуналарини синаш ҳамда созлаш ишларини бажариш хавфсизлигини таъминлаши керак.

21-§. Пневматик транспортёр ускунасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

292. Пневматик транспортёр тизимининг шлюзли очиш ва ёпиш мосламалари, тезликни назорат қилиш рельси (бу талаб юқори ишлаб чиқариш ускуналари комплектидаги шлюзли очиш ва ёпиш мосламаларига тегишли эмас) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

293. Мосламанинг парраги айланишини текшириш учун валнинг орқа қисмидан амалга оширилади, қўл билан парракни айлантириш тақиқланади.

22-§. Пневматик қабул қилгичларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

294. Пневматик қабул қилгичнинг таг қисми қулай ечилишини таъминлайдиган мослама билан жиҳозланган бўлиши керак.

295. Механик қўзғатиш билан ишлайдиган қабул қилгичларда, маҳсулот тиқилиб қолганда роторни тўхтатиш учун блокировка мосламаси билан жиҳозланган бўлиши лозим. Мазкур қабул қилгичларда ҳаво бериш тешиги панжара билан ўралган бўлиши зарур.

23-§. Марказдан қочма чанг ажратгичлар — циклонларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

296. Марказдан қочма чанг ажратгичлар — циклонларнинг фланец улагичлари ва деталлари ҳаво чиқариб юборилишига йўл қўймаслик учун зич бўлиши лозим.

297. Марказдан қочма чанг ажратгичлар — циклонлар люклари ёнига бориш йўли хавфсиз бўлиши керак.

298. Сўриб олинган чанг ушлагичлардан узлуксиз равишда чиқариб ташланиши зарур.

24-§. Сўриб олиш фильтрлари ва импульсли сиқилган ҳаво билан тозалаш фильтр-циклонларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

299. Фильтр қутиси, чанг учун корпус, қабул қилгич коробкаси, чиқариш коллекторлари ва эшиклар зич ҳамда ҳаво сўрилишига йўл қўйилмаслиги лозим. Фильтрларда корпус тешиклари билан енглар учун осма рамаларнинг болтлари орасидаги масофанинг зич бўлиши назарда тутилиши лозим.

300. Сўриб олиш фильтрларининг енглари бутун, узилмаган ва ҳавони тозалашни таъминлайдиган ҳамда зич фильтрлайдиган матодан тайёрланиши лозим. Енгларни тортиш бир хилда бўлиши керак.

301. Тишли гилдиракнинг цилиндрик, конусли-занжирли ва тасмали узатмалар, айланадиган кулачоклар, бошқа режимга ўтказиш мосламаларининг хавфсиз хизмат кўрсатишни таъминлайдиган тўсиқлари бўлиши зарур.

302. Фильтрлар ишлаш жараёнида тасмаларни кийдириш ва силкитиш механизмида таъмирлаш, жумладан шнек, йиғиш ва чиқариш клапанларини тозалаш ҳамда созлаш ишларини амалга ошириш тақиқланади. Шнек паракларини тарновнинг таг қисмига тегишига рухсат этилмайди.

303. Импульсли сиқилган ҳаво билан тозалаш фильтр-циклонларида, импульсли сиқилган ҳаво билан тозалаш ва электр пневматик клапанли бошқариш асбобларининг созлиги текширилиши лозим.

304. Енгларга хизмат кўрсатиш эшиклари зич бўлиши лозим. Енгларга

хизмат кўрсатишда хавфсизлик талабларига жавоб берадиган нарвондан фойдаланишга рухсат этилади.

305. Филтрли енгларнинг симдан қилинган каркаслари текис фольга билан ерга уланган бўлиши керак.

25-§. Лентали ковшли норияларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

306. Дон ва уни қайта ишлашдан ҳосил бўлган маҳсулотлар учун лентали ковшли норияларнинг тузилиши ташкилотнинг стандартларига мувофиқ бўлиши лозим.

307. Нориялардаги ковшлар ва мустаҳкамлаш деталлари узатилаётган маҳсулотга тушиб кетмаслиги керак.

308. Нория лентаси барабандан чиқиб кетмаслиги учун эни бўйича бир хилда тортилган бўлиши зарур.

309. Узатиш барабанининг ўқи бўйича полдан 1,5 м баландликда жойлашган нориялар бош қисми(головка)ларига хизмат кўрсатиш учун, баландлиги 1 м ва пастдан 0,15 м баландликдан тўлиқ ўралган тутқич ва тўсиқлар билан жиҳозланган махсус майдонча назарда тутилиши лозим. Майдончага кўтарилиш учун эни 0,7 м дан кам бўлмаган тутқич билан жиҳозланган зинапоя ўрнатилиши керак.

310. Нория башмакларини чуқурлаштириш тавсия этилмайди. Агарда бунинг иложи бўлмаса, нория чуқурларида баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқлар ўрнатилиши ва нория чуқурига эни 1 м дан кам бўлмаган йўлак бўлиши лозим. Чуқурларга кириб бориш учун кўчмас зинапоя ўрнатилиши зарур.

311. Нория қувурларида кўриш ва ленталарни тортиш учун люклар ўрнатилиши лозим. Ленталарнинг ҳаракатланишини кузатиш учун полдан 1,6 м баландликда кўриш люклари ўрнатилиши лозим. Ленталарни тортиш учун люкларнинг ўртача ўқи полдан 1,3 м дан кам бўлмаган баландликда жойлашиши керак. Нориянинг иш вақтида кўриш ва лентани тортиш люклари ҳамда нориянинг бош қисми (головка) ва башмакининг эшиклари зич беркитилиши лозим. Норияларнинг башмаклари ва қувурлари чанг киритмайдиган бўлиши зарур.

312. Норияларни ишга туширишни масофадан бошқаришда фақат оғолантириш товуши берилгандан сўнг амалга оширилиши мумкин. Жойида бошқаришда ишга тушириш тугмаси нория бош қисми(головка)нинг ёнида, электродвигатель яқинида жойлаштирилиши лозим.

313. Норияни тўхтатиш унинг бош қисми(головка) ва башмаки ёнидаги «Тўхтатиш» тугмаси орқали амалга оширилади.

314. Барча турдаги норияларнинг башмакларида маҳсулот тикилиб қолишидан сақлаш датчиклари ва тезлигини назорат қилиш релеси назарда тутилиши керак.

315. Нория қийин сочиладиган маҳсулотларда ишлаганда, норияларда

маҳсулот тошиб кетишининг олдини оладиган ва башмакларнинг қабул қилиш жойининг юқори қисмида таъминлаш мосламалари назарда тутилиши лозим. Бошоқли ва грануллиланган маҳсулотлардан ташқари хом ашёлар лентанинг ҳаракат йўналиши бўйича берилиши зарур.

316. Ковшларнинг орқа деворидаги болтлар учун мўлжалланган тешикларда ўткир металл учлари ва металл қириндилари бўлмаслиги лозим.

26-§. Лентали, занжирли конвейерлар, роликсиз, винтли ва аэротарновларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

317. Маҳсулотни ташлаш ва тушириш мосламалари конвейернинг ҳаракатланиш йўналиши бўйича маҳсулотни бир меъёрга ва марказга ташлашни таъминлаши керак. Маҳсулотни ташлаш ва тушириш мосламалари маҳсулотнинг тошиб кетиши ёки тушиб кетиши ва конвейернинг ортиқча юклашига йўл қўймаслиги зарур.

318. Транспортировка қилинаётган маҳсулотни бир конвейердан иккинчи конвейерга ёки машинага беришда маҳсулотнинг конвейердан ёки машинадан тушиб кетишига йўл қўймайдиган мосламалар назарда тутилиши лозим. Қопли юклар учун конвейерларнинг ён томонлари барча узунлиги бўйича баландлиги 200 мм дан кам бўлмаган деворлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

319. Қия қилиб ўрнатилган конвейерларда (конвейерларнинг оғма участкаларида) донали юкларни транспортировка қилишда (қоплар маҳсулот билан) лентанинг текислигига нисбатан ҳаракатсиз ҳолатда ва юклашда эгаллаган ҳолатини ўзгартирмаслиги керак.

320. Қия қилиб ўрнатилган конвейерларда узатма тўхтатилганда, юкни кўтариб турувчи элементнинг ўз-ўзидан юриб кетишига йўл қўймаслик имконияти бўлиши зарур.

321. Сочма юклар учун мўлжалланган кўчмас лентали конвейерларнинг юксиз лентасини тозалаш мосламаси бўлиши лозим.

322. Лентанинг барабанда сирпанишига йўл қўйилмайди. Лента сирпаниши пайдо бўлганда, ушбу носозликни конвейернинг тузилишида назарда тутилган йўл билан бартараф этилиши керак. Кўчмас лентали конвейерларда тезликни назорат қилиш релени ўрнатмасдан улардан фойдаланишга рухсат этилмайди. Лента таранглиги бўшаб қолганда, узатма барабанларни мойлаш тақиқланади. Лентанинг пастки қисмидан полгача бўлган масофа 150 мм дан кам бўлмаслиги зарур.

323. Кўчма юклаш ёки тушириш мосламалари билан жиҳозланган конвейерлар йўналишида блокировкалар ва юклаш-тушириш мосламаларининг юришини чеклайдиган таянчлари бўлиши лозим.

324. Конвейернинг ҳаракатланадиган қисмларига (узатма, таранг тортиш барабанлари, таянч роликлари ва пастки роликлар, тасмали ва бошқа турдаги узатишлар, шкивлар, муфтлар, валлар учлари ва бошқалар) хизмат кўрсатиш персонали ва конвейерлар олдида ишлаётган шахслар ишлай-

диган жойларда тўсиқлар ўрнатилган бўлиши керак. Вертикал таранг тортиш юклари полдан 2 м дан кам бўлмаган баландликда тўсиқ билан жиҳозланган бўлиши зарур.

325. Конвейерларнинг бош ва орқа қисмларида конвейерни тўхтатиш учун авария тугмалари бўлиши лозим. Умумий узунлиги бўйича очиқ конвейерларнинг хавфли жойларда конвейерни авария вазиятларида хоҳлаган жойда тўхтатиш учун қўшимча тўхтатиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак. Омборхоналарнинг пастки ва юқори силосларда пастки ва юқори конвейерларнинг узунлиги бўйича ҳар 10 м масофада «Тўхтатиш» тугмаси бўлиши зарур.

326. Конвейерларни бошқариш чизмасида авария вазияти бартараф этилгунга қадар узатмани қайта ишга туширишга йўл қўймайдиган блокировка назарда тутилиши лозим. Автоматлаштирилган транспорт ёки технологик линиялар таркибига кирадиган конвейерларда авария вазияти пайдо бўлганда, автоматик равишда тўхтатиш мосламаси назарда тутилиши керак.

5-боб. Таъмирлаш тузатиш ишларини бажариш чоғида хавфсизликни таъминлаш талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликнинг умумий талаблари

327. Ташкилотнинг таъмирлаш хизмати асбоб-ускуналарнинг меҳнат хавфсизлиги талаблари, уларнинг техник паспортлари, техник йўриқномалари ва ишлаб чиқарувчи заводнинг бошқа ҳужжатларининг талабларига мослигини таъминлаши лозим.

328. Асбоб-ускуналарни зарур техник ҳолатда тутиб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режали ва олдини олувчи таъмирлашнинг қатъий бажарилиши ҳамда таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши зарур.

329. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрсатилиши керак.

330. Ишлаётган цехларда пудратчи ташкилотлар томонидан бажарилувчи таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

331. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларининг бажарилиш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилиши керак.

332. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда хавфсизлик плакати ва белгилари ўрнатилган бўлиши зарур.

333. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва

таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўриқномадан ўтказилиши лозим.

334. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаходатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

335. Ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиштириб қўйилиши керак.

336. Таъмирлаш пайтида иш жойларини, йўлларни, йўлакларни ва зинапояларни турли нарсалар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

337. Ҳавоза ва тўшамаларида ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонларидан фойдаланилиши шарт. Эҳтиёт камарлари арқонининг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши зарур.

338. Таъмирлаш ишлари бажарилаётган ҳудуддаги электр ўтказгичлари ёки ускуналарнинг кучланиш остида бўлган очиқ қисмлари олдиндан электр токидан ўчириб қўйилган ёки махсус изоляцияловчи воситалар билан ишончли ҳимояланган бўлиши лозим.

339. Ходимларнинг қизиган ускунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб боришига ускунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40° С гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

340. Барча таъмирлаш ишлари цех ёки ташкилот раҳбари томонидан тайинланган шахсларнинг раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши керак.

341. Материалларни ускунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши зарур.

342. Таъмирлаш олиб борилаётган жой ва барча ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ ёритилиши керак.

343. Таъмирлаш тугагач кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар ва блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши зарур. Барча турдаги таъмирлаш ишлари ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган режавий-эҳтиёт таъмирлаш жадвалига мувофиқ бажарилиши лозим.

344. Барча зарарли ва портловчи газлар бўлган ҳамда газлар йиғилиш эҳтимоли бор хоналарда таъмирлаш ишларини бошлашдан аввал, шунингдек таъмирлаш ишлари ҳамда аппаратлар ва қурилмаларни тозалаш вақтида хонадаги шамоллатиш тизимини ишлатиш зарур.

345. Таъмирлаш ишлари вақтида портловчи газ ва буғлар ажралиб чиқарувчи жараёнларни бажариш ишлари тақиқланади. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин ва уларни бажараётганда бинодаги ҳавода портловчи буғ, газ бор йўқлигини текшириш лозим. Полга, майдончага, зинага ва бошқа жойларга металл асбобларни ташлаш тақиқланади.

346. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда панжара, арматура, қувур ўтказгич ва муфта қобиғида туриш тақиқланади.

347. Ходимларнинг ўтиши, шунингдек асбоб-ускуналар ва эҳтиёт қисмларини олиб ўтиш учун мўлжалланган йўллар сирпанчиқ бўлмаслиги зарур.

348. Зарарли ва портловчи моддалар ишлатилувчи асбоб-ускуна ва қувур ўтказгичлар деворининг қалинлиги (техник кўриқдан ўтказиш, пармалаш, ультратовуш ёрдамида) бош муҳандис томонидан режавий-эҳтиёт таъмирлаш жадвали асосида текшириб турилиши керак.

349. Асбоб-ускуна ва қувур ўтказгичларда ортикча босим борлигида болтларни ва шпилкаларни тортиш тақиқланади.

350. Барча портлаб ёниш хавфи бўлган биноларда тортиш шамоллатиш тизими ўчирилганда, режали ва огоҳлантириш таъмирлаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

351. Асбоб-ускуна (резервуар)да таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, унга уланган барча қувур ўтказгичлардан тўсқич билан тўсилган ва технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган ҳамда ўткир буғ билан буғлантирилган, сув билан ювилган ва шамоллатилган бўлиши лозим.

352. Оловли ишлар ёрдамида ёки бошқа таъмирлаш ишлари уларни бажариш жараёнида кўрилган чора-тадбирларга қарамай хавфли вазият юзага келтириш шароитлари аниқланганда тўхтатилиши зарур.

2-§. Аппарат, сизим ва қудуқлар ичида таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

353. Аппарат, сизим ва қудуқларни очиш, уларни текширувдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари цех бошлигининг ёзма кўрсатмасига асосан (авария ҳолларидан ташқари) муҳандис-техник шахсларнинг узлуксиз назоратида ва ишга киришиш рухсатномаси тўлдирилгандан сўнг амалга оширилиши лозим.

354. Ходимларни аппарат (резервуар) ичига туширишдан олдин унга уланган барча қувур ўтказгичлар тўсқичлар билан беркитилган, технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган, ўткир хидли қолдиқлар нейтраллаштирувчилар билан хавфсизлантирилган, сув билан ювилган ёки буғланган ҳамда 40° С га қадар совутилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

355. Ўз тузилишида ҳаракатланувчи қисмлари бўлган аппаратларга ходимлар туширилишидан олдин у ўчириш билан қувватсизлантирилиши, хавфсизлик қўшимчаси олиниб, «Ёқилмасин, ходимлар ишламоқда!» деган огоҳлантириш ёзуви илиб қўйилиши зарур.

356. Аппарат, сизим ва қудуқларнинг ичидаги ҳаводан олинган намунанинг таҳлили уларнинг ичидаги ҳавода ҳажми бўйича камида 20 фоиз кислород борлигини ва аммиак, сирка кислотаси ва бошқа зарарли аралашмалар йўқлигини кўрсатган тақдирдагина уларнинг ичида ишларни бажаришга рухсат этилиши лозим.

357. Ишлар масъул муҳандис-техник ходимнинг раҳбарлигида камида уч ходим томонидан бажарилиши, улардан бири аппарат, идиш ёки қудуқнинг ичида бўлиши, иккинчиси эса юқорида туриб қутқариш арқонини ушлаган ҳолда ичкарида ишлаётган ходимни кузатиб туриши ва қудуқнинг ёнидан кетмаслиги керак.

358. Аппаратнинг ичида ишлаётган ходимнинг соғлиги ёмонлашса, у дарҳол ишни тўхтатиб, ташқарига чиқиши лозим. Зарур ҳолларда кузатиб турувчи ва иш раҳбари жабрланган ходимни ташқарига чиқариб олишлари зарур.

359. Ходим авария ҳолатларида ичида газ бор ёки ҳаво алмашинуви етишмайдиган аппаратлар, сифимлар, қудуқларда таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин шлангли противогазни кийиши лозим. Шлангнинг орқа учи тоза ҳаволи ҳудудга чиқариб, маҳкамланиб қўйилиши керак.

360. Шлангли противогазда танаффуссиз ишлаш муддати 15 дақиқадан ошмаслиги шарт, шундан сўнг ходим 15 дақиқа очиқ ҳавода дам олиши лозим.

361. Идишларни, уларнинг ичига ходимларнинг тушиши билан боғлиқ ишларга тайёрлаш ҳамда ишлаш пайтидаги кўриладиган хавфсизлик чоралари наряд-рухсатномада баён қилинган бўлиши зарур.

362. Таъмирлаш жараёнида ёнғин хавфсизлиги чораларини таъминлаш учун жавобгарлик оловли ишлар олиб бориладиган цех, тажрибахона, устахона, омборхона, бўлим раҳбарларига юклатилиши керак.

363. Вақтинчалик пайвандлаш ишлари ва бошқа оловли ишлар бажариладиган жойлар объектнинг ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахсининг (муассаса, цех, лаборатория, устахона, омборхонанинг раҳбари) ёзма рухсати билан аниқланиши лозим.

364. Оловли ишлар билан боғлиқ таъмирлашга ёнғин хавфсизлиги талабларини биладиган, текширувдан ўтган ва махсус рухсатнома берилган ходимлар қўйилиши зарур.

365. Оловли ишларни бошлашдан олдин ушбу ишларни бажарувчи ходимлар мазкур ишлаб чиқаришда ишларни бехатар бажариш қоидалари билан таништирилиши лозим.

366. Ишлаб турган портлаш хавфи бор объектлар ва ишлаб чиқариш қурилмаларига 25 м гача бўлган масофадаги ҳудудларда оловли ишларни бажариш тақиқланади.

367. Оловли ишлар бажарилаётган иш жойларида хавф юзага келган захотиёқ иш тўхтатилиши керак.

3-§. Фавқулодда вазиятларда хавфсиз ишлашга қўйиладиган талаб

368. Ташкилотларда эҳтимол тутилган аварияларни бартараф этиш режаси ишлаб чиқилиши лозим. Унда мавжуд шароитларни ҳисобга олган ҳолда аварияларнинг олдини олиш ва авария вазиятларини бартараф этиш, авария содир бўлганда эса, унинг оқибатларини чегаралаш ва енгиллаштириш, алангаланиш ва портлашнинг олдини олиш, аварияни бартараф этишда банд бўлмаган одамларни эвакуация қилиш юзасидан ходимларнинг тезкор вазифалари назарда тутилиши зарур.

6-боб. Қоидаларни бузганлик учун жавобгарлик

369. Мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

370. Мансабдор шахслар ва ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ жавобгарликка тортилади.

7-боб. Яқуний қоида

371. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қўрилиш қўмитаси, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси ва Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги ҳамда «Ўздонмахсулот» акциядорлик компанияси билан келишилган.

*Давлат архитектура
ва қўрилиш қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2015 йил 10 апрель

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазири*

А. АБДУҲАКИМОВ

2015 йил 10 апрель

Ички ишлар вазири

А. АХМЕДБАЕВ

2015 йил 10 апрель

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2015 йил 10 апрель

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2015 йил 10 апрель

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2015 йил 10 апрель

17 (673)-сон

— 69 —

213-214-моддалар

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. ҚУРБОНОВ

2015 йил 10 апрель

*«Ўздонмаҳсулот» акциядорлик
компанияси раиси*

Э. ҚУДРАТОВ

2015 йил 10 апрель